

# 2023年仓库社会实践心得体会(大全5篇)

心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

## 仓库社会实践心得体会篇一

去做了仓储的社会实践，按摩实践报告要怎么写呢？下面是本站小编为大家整理的最新仓储社会实践报告范文，欢迎阅读。

每天早晨监督晨读和课间操，中午监督眼保健操，晚上与学生一起上晚自习，并在晚自习上为同学们解答疑问。个别同学利用晚自习为学生单独补课，效果显著，受到学生好评。

配合原班主任老师完善了班级原有的一些规章制度

每个人都至少独立主持了一次主题班会，有的以团结为主题，也有的以自律或是新学期新打算为主题，都收到了较好的效果。

早晨和晚上检查卫生状况，并参与班级日常管理。

积极了解学生的思想状况，主动找个别学生谈心，为他们排忧解难。

解决学生特别是住校生的一些日常生活中的困难。

主动与其他任课老师联系交流，了解学生情况。除了以上日常工作外，我们重点抓好两件大事：校运动会和主题班会，力求通过做好这两项工作来进一步提高自己的组织管理能力。

在讲课过程中，在对教材的挖掘程度上仍需努力，这反映出我们的理论水平还有待提高。

在驾驭和把握课堂教学的环节中，尚需积累更多经验，不断提升自身素质。

部分同学对新的课程理念与高中课堂教学活动结合时显得有些生硬，应更好的处理教材和学生的关系，做到以学生为本。

来到气化厂实习已近半年，临走之时，上面要求写点总结，一谈收获，二表感想。说来惭愧之至，觉得没有什么值得总结的东西，亦无多少提及的收获。但鉴于上面的要求，故妄为之。

义马气化厂大概是目前国内生产城市煤气为数不多的厂家之一。它采用德国的鲁奇炉气化碎煤，利用国内成熟的低温甲醇洗技术净化粗煤气，利用管道输送至郑州作为城市煤气及其它用。

我们先用一月在气化厂部分车间轮流实习，初步了解了全厂的工艺情况后，就安排到净化车间随岗倒班实习。净化车间是整个气化厂的“心脏”，它上接气化车间，下承合成、变换或其它用户等，作用异常重要。

净化车间主要有500#低温甲醇洗工号、550#氨吸收制冷工号和681#克劳斯硫回收工号。由于550#利用的是氨吸收制冷，与我单位的氨压缩制冷有一定区别，故在实习中未作为重点学习的对象。

煤在形成的过程中含有多种复杂的成分，在气化时会随粗煤气一起进入下一道工序中。由于用户对煤气质量的要求，粗煤气必须进行净化。对煤气的净化主要是对煤气中多种成分的有效脱除。具体包含以下内容：完成对出炉煤气的冷却任务；对煤气中 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{HCN}$ 和 $\text{CO}_2$ 等酸性气的脱除；对煤气中 $\text{NH}_3$ 等

碱性物质的脱除;对煤气中焦油类、苯类等的脱除及回收;对煤气中萘的脱除及回收。

煤气的冷却,碱性物质、焦油类、苯类等的脱除已在上序工段完成。在净化车间,主要是对煤气中 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{HCN}$ 和 $\text{CO}_2$ 等酸性气的脱除。义马气化厂采用低温甲醇洗技术对酸性气的脱除。低温甲醇洗技术是50年代德国林德公司和鲁奇公司联合开发的一种气体净化工艺。该工艺以冷的甲醇为吸收剂,利用甲醇在低温下对酸性气溶解度极大的优良特性,脱除原料其中的酸性气。该工艺气体净化程度高,选择性好,气体的脱硫与脱碳可以在同一塔内分段、选择性地吸收。低温甲醇洗技术比较成熟,在工业上得到很好的利用。

低温甲醇洗脱硫与脱碳技术具有以下特点:溶剂在低温下对 $\text{CO}_2$ 、 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{COS}$ 等酸性气体自捕能力极强,溶液循环量小,功耗小。溶剂不氧化、不降解,有很好的化学和热稳定性。净化气质量好,净化程度高[ $\text{CO}_2$  20ppm、 $\text{H}_2\text{S}$  0.1ppm]溶剂不起泡。具有选择性吸收 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{COS}$ 和 $\text{CO}_2$ 的吸收具有选择性,可分开脱除和再生。溶剂廉价易得,但是甲醇有毒,对操作和维修要求较严格。该工艺较为成熟,目前全世界约有87套大中型工艺装置。该工艺需从国外引进。由于操作温度低,设备、管道需要高温材料,且有部分设备需从国外引进,所以投资较高。低温甲醇洗溶剂在低温( $-50^\circ\text{C}$ )下吸收,含硫酸气采用热再生,回收 $\text{CO}_2$ 采用降压解吸,脱碳采用气提再生,热耗较低。

虽然低温甲醇洗工艺投资较高,但与其它脱除和脱碳工艺相比电耗低、蒸汽消耗低、溶剂价格便宜、操作费用低等优点。特别是脱硫的净化程度很高,对甲醇的生产十分有利,因此该气化厂采用低温甲醇洗工艺脱除酸性气体。

#低温甲醇洗工号主要由四级冷却和9个塔组成。气化车间来的 $37^\circ\text{C}$ 粗煤气在四级冷却被冷却到 $-32^\circ\text{C}$ 后进入1塔。在粗煤

气进一步的冷却之前，为防止煤气冷却液结冰，喷入少量的甲醇。甲醇的冰点为 $-97^{\circ}\text{C}$ ，加入甲醇后会极大地降低煤气冷却液的冰点，所以能防止其结冰。1塔和2塔主要吸收煤气中的 $\text{H}_2\text{S}$ 和 $\text{CO}_2$ 等酸性气，3-5塔主要甲醇的再生，3塔和4塔是冷再生，5塔是热再生。6塔主要是用脱盐水洗涤 $\text{CO}_2$ 排放气中的甲醇后送往锅炉烟囱排到大气中。7塔是预洗闪蒸塔，主要是闪蒸从1塔的底部预洗段出来的石脑油和预洗甲醇中所含的溶解气。8塔为共沸塔，主要是除去从 $\text{B02}$ 萃取器甲醇水室来的甲醇水中溶解的石脑油及酸性气等。9塔为甲醇水塔，主要是分离甲醇和水。由于甲醇在酸性条件下易发生聚合产生聚合物堵塞管道，同时实践也证明甲醇水塔再沸器易堵塞，因此提供了两个100%能力的再沸器，为减小再沸器的堵塞，在甲醇水塔的底部喷入 $\text{NaOH}$ 溶液。

经过实际的运行，在义马气化厂二期的设计中做了一下的改进。调整甲醇贫液和半贫液的比例，加大了硫化氢浓缩塔的循环量，以保证二氧化碳尾气中硫化氢的含量不超标。硫化氢浓缩塔采用克劳斯馏分高比例循环。原料其中硫化氢的含量比较低，为保证送克劳斯装置的硫化氢含量达到30%，硫化氢浓缩塔进行克劳斯馏分高比例循环。一期设计二氧化碳闪蒸塔出口半贫液通过一台泵分别送往二氧化碳吸收塔和硫化氢浓缩塔。为了节省电耗，二期改为两台并联的不同扬程的泵分别送往两塔。将甲醇水精馏塔塔顶的溜出物纯甲醇蒸汽直接送往热再生塔中。这样不仅甲醇蒸汽可作为热再生部分的热源，减少蒸汽消耗，而且可以省去甲醇水塔精馏塔塔顶的冷凝器、凝液槽、回流泵以及相应的公用物料消耗。为防止二氧化碳尾气水洗塔夹带水汽，冬天结冰的状况，二期在二氧化碳水洗塔出口加装一台气液分离器，并将二氧化碳送往锅炉房排放，以改善周围的大气环境。提高预洗闪蒸塔一段洗涤液的出口高度，以增加其流入萃取器的压头。硫化氢浓缩塔由三段改为二段，省掉了单纯的减压闪蒸段。八，为防止克劳斯馏分夹带烃类(石脑油馏分)，在 $\text{W014}$ 后增加一台氨冷器 $\text{W022}$ 将气体冷却到 $-50^{\circ}\text{C}$ ，在分离器中分离，冷凝液

回到回流槽b001□最后进入w015深冷到-45℃，冷凝液进入到b002□

#克劳斯硫回收工号。克劳斯硫回收法又称为干式净化法，它是利用500#低温甲醇洗来的h<sub>2</sub>s为原料，在克劳斯燃烧炉使其部分氧化生成so<sub>2</sub>，与进气中的h<sub>2</sub>s作用生成硫磺。操作时控制h<sub>2</sub>s和so<sub>2</sub>的摩尔比为2：1。然后进入转化炉，在炉内强催化剂铝矾土的作用下，生成元素硫，而所需的so<sub>2</sub>是通过燃烧1/3的h<sub>2</sub>s而获得的。

浏览更多与本文《气化厂实习总结》相关的文章。克劳斯法流程有单硫法、分流法和催化氧化法。单硫法是全部酸性气通过燃烧炉，严格的控制燃烧炉的空气量，只让1/3的h<sub>2</sub>s燃烧生成so<sub>2</sub>□这些so<sub>2</sub>与h<sub>2</sub>s反应生成硫。单硫法又称为部分燃烧法。分流法将三分之一的原料进入燃烧炉，将其中的h<sub>2</sub>s完全燃烧生成so<sub>2</sub>，再将另外三分之二的原料气一起进入催化转化器发生克劳斯反应，生成硫磺。该法容易控制混合气中的h<sub>2</sub>s和so<sub>2</sub>的比例，但不宜处理含烃类物质较高的原料气。因为三分之一的原料气中的烃类气体没有经过高温炉的氧化燃烧，因而使硫磺的纯度不高，颜色变深，臭味很大，而且对催化剂的毒害作用较大。单流法和分流法都适用于处理h<sub>2</sub>s浓度较大酸性气。对于浓度为2%-15%的酸性气一般采用液相催化法。

共2页，当前第1页12

## 仓库社会实践心得体会篇二

每天早晨监督晨读和课间操，中午监督眼保健操，晚上与学生一起上晚自习，并在晚自习上为同学们解答疑问。个别同学利用晚自习为学生单独补课，效果显著，受到学生好评。

配合原班主任老师完善了班级原有的一些规章制度；

每个人都至少独立主持了一次主题班会，有的以团结为主题，也有的以自律或是新学期新打算为主题，都收到了较好的效果。

早晨和晚上检查卫生状况，并参与班级日常管理。

积极了解学生的思想状况，主动找个别学生谈心，为他们排忧解难。

解决学生特别是住校生的一些日常生活中的困难。

主动与其他任课老师联系交流，了解学生情况。除了以上日常工作外，我们重点抓好两件大事：校运动会和主题班会，力求通过做好这两项工作来进一步提高自己的组织管理能力。

在讲课过程中，在对教材的挖掘程度上仍需努力，这反映出我们的理论水平还有待提高。

在驾驭和把握课堂教学的环节中，尚需积累更多经验，不断提升自身素质。

部分同学对新的课程理念与高中课堂教学活动结合时显得有些生硬，应更好的处理教材和学生的关系，做到以学生为本。

## 仓库社会实践心得体会篇三

大三的生活已经过半了，寒假又来了。往往几个月都呆在学校学习的我都会想利用假期时间体验不一样的生活，还有就是为了丰富我的社会阅历，提高我与人的沟通和社会实践能力，所以大学的每一次假期，我都会找不同的工作做，体验生活。我做过服务员、幼儿园实习教师、志愿者等等。这次寒假，我想做一份需要与不同的人沟通的工作，在家人的建议下，我打算去做生意，做生意可以接触不同的人。于是，我自己到市场进行了几天的调查，最终决定做卖小孩子玩具

这样的小本生意。因为这个假期是春节，一方面，很多家长们回家过春节，就会给自己的或亲戚朋友的小孩买玩具，另一方面，春节里，家家户户的小孩都会有压岁钱，很多小孩都会在春节用压岁钱买自己喜欢的玩具，所以我觉得这会是一个不错的生意。

和家人商量计划好一切后，我从爸爸那拿了几千块钱去批发玩具。批发玩具的整个过程也是一件不简单的事情，因为要考虑的事情有好多，一是要考虑玩具的功能、性质、价格，二是要考虑孩子们喜好，三是要考虑家长们的评价等等。经过一番调查后，我就批发了一批各式各样的玩具，有男孩子爱玩的遥控车、玩具枪，女孩子喜爱的布娃娃、芭比，幼儿玩的音乐玩具等等，当然有很多是与别的商家不一样的玩具，因为我知道做生意，最重要的是自己的商品特别，独一无二，这样会比较容易引人注意。

在街上选好摆摊的位置后，就让家人帮我把货物拉过来。自己设计货物的摆放位置，考虑怎么样才能让这些玩具都被客人注意到，怎么样才最吸引人注意。

开卖刚刚开始的一两天，自己会很害羞，毕竟是第一次自己一个人出来抛头露面地站在大街上卖东西，有客人过来问的时候，我还是会胆怯，只是小声的回答，不会多讲几句话，所以导致第一天什么都没有卖出去，白忙活了一天，第二天也没有卖出什么。于是受了很大的打击，我灰心了，我想放弃了。但是晚饭时，爸爸语重心长地和我说：“你这一次自己做小生意，爸妈并不是说一定要你赚钱回来，赚不赚钱不重要，重要的是你能过从中体会到一些东西，爸爸相信你可以的。”看着家人鼓励肯定的眼神，我又重新振作起来了。第三天，我放下羞涩，放下胆怯，客人过来时，我可以慢慢地和他们交流，当我第一次自己成功推销出一个玩具时，自己是无比的激动，之后就变得大胆起来了，自然业绩比昨天提高了一点点，虽然是一点点，但也鼓励了我！之后的第四天，第五天·····我每天八点多就到街上开始摆摊了，不

管天气怎么样，热或寒冷，我都会热火朝天地叫卖。很快，我可以很自然的和小朋友、孩子的家长们交流了。“阿姨，买一个玩具给家里的小朋友吧，春节了，让孩子们喜庆喜庆！”，“小朋友都喜欢得不得了了，叔叔你就买一个给她吧。”

后来，我发现自己越活跃，就会越容易引人注目，生意也就会越来越好。也总结了一点点小小的推销经验，卖小孩子玩具，如果看见过来的客人是带着小朋友来的，我就会先判断小朋友的年龄，根据小朋友年龄猜想适合他而且他喜欢的玩具，展示玩具的魅力，吸引小朋友，让他喜欢，然后再努力说服家长买。如果过来的只是大人，我就会首先询问家里小朋友的年龄，还是根据年龄给他们介绍不一样的玩具，还有通过查颜观色，以及语言沟通来了解他们的真实想法，然后用我所给他们推销的玩具独一无二的特点，无微不至的服务让顾客产生购买的欲望。

这次经历让我明白一个道理，享受乐趣，开心一点，把欢乐传递给他人，正所谓“独乐乐不如众乐乐”。所以我总是把我最美丽的笑容献给他们，而且我发现，无论来的顾客是那个年龄段，都非常喜欢听到称赞自己的话语，年老的顾客，我会赞扬说他们疼爱孩子；中年的顾客，我会赞扬说他们有眼光；小朋友，我会夸他们听话懂事、活泼可爱……其实，也不是为了推销出更多的玩具才去赞扬他人，而是自己发自内心的去赞扬别人，当他们开心时，看到他们灿烂的笑容时，我自己也会很欣慰，因为我又给他们带来一点点快乐，同时，我也很快乐。每天看到不一样的人不一样的笑容，自己也会一直脸挂微笑，即使很累，很辛苦，没有太多的回报，我也很幸福快乐。

当然这次的经历，也让我乐观了，比如说，我知道并不是每次推销都能取得成功，要做好被人拒绝的心理准备，我会安慰自己说，人们并不是拒绝我，而是拒绝我的提议，有时候这样想心里就会舒服多了！还有就是脸皮要够厚，即使遭到顾



客的拒绝是正常的，也是我每天都会遇到的，但是我知道想要顾客认可我和我所销售的玩具，脸皮就要厚一点，要有很强的承受力，即使遭到顾客的拒绝，我也不会灰心丧气，精神不振，有时候我会告诉自己：我的东西时的，无人能比的！生活也是如此，遇到与自己意愿相违背的事时，就应该乐一乐，笑一笑，站在另一个角度安慰一下自己。同时也让我懂得人要及时找到自己失败的原因，比如说，我会从拒绝我的顾客那里吸取教训，找出他们拒绝或不感兴趣的原因，还有我推销的方式是不是不适合这位顾客。学习生活上也是，失败了，要勇于面对，找出错误，总结经验。

这次社会实践也让我知道，生活不容易，特别是家人出去赚钱不容易，所以我会更珍惜现在，努力学习，弥补自己的不足。当然，整个假期，我在体验社会生活的同时，也不会忘记自己的学习，每天晚上都会看书。

## 仓库社会实践心得体会篇四

来到气化厂实习已近半年，临走之时，上面要求写点总结，一谈收获，二表感想。说来惭愧之至，觉得没有什么值得总结的东西，亦无多少提及的收获。但鉴于上面的要求，故妄为之。

义马气化厂大概是目前国内生产城市煤气为数不多的厂家之一。它采用德国的鲁奇炉气化碎煤，利用国内成熟的低温甲醇洗技术净化粗煤气，利用管道输送至郑州作为城市煤气及其它用。

我们先用一月在气化厂部分车间轮流实习，初步了解了全厂的工艺情况后，就安排到净化车间随岗倒班实习。净化车间是整个气化厂的“心脏”，它上接气化车间，下承合成、变换或其它用户等，作用异常重要。

净化车间主要有500#低温甲醇洗工号、550#氨吸收制冷工号

和681#克劳斯硫回收工号。由于550#利用的是氨吸收制冷，与我单位的氨压缩制冷有一定区别，故在实习中未作为重点学习的对象。

煤在形成的过程中含有多种复杂的成分，在气化时会随粗煤气一起进入下一道工序中。由于用户对煤气质量的要求，粗煤气必须进行净化。对煤气的净化主要是对煤气中多种成分的有效脱除。具体包含以下内容：完成对出炉煤气的冷却任务；对煤气中 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{HCN}$ 和 $\text{CO}_2$ 等酸性气的脱除；对煤气中 $\text{NH}_3$ 等碱性物质的脱除；对煤气中焦油类、苯类等的脱除及回收；对煤气中萘的脱除及回收。

煤气的冷却，碱性物质、焦油类、苯类等的脱除已在上序工段完成。在净化车间，主要是对煤气中 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{HCN}$ 和 $\text{CO}_2$ 等酸性气的脱除。义马气化厂采用低温甲醇洗技术对酸性气的脱除。低温甲醇洗技术是50年代德国林德公司和鲁奇公司联合开发的一种气体净化工艺。该工艺以冷的甲醇为吸收剂，利用甲醇在低温下对酸性气溶解度极大的优良特性，脱除原料其中的酸性气。该工艺气体净化程度高，选择性好，气体的脱硫与脱碳可以在同一塔内分段、选择性地吸收。低温甲醇洗技术比较成熟，在工业上得到很好的利用。

低温甲醇洗脱硫与脱碳技术具有以下特点：溶剂在低温下对 $\text{CO}_2$ 、 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{COS}$ 等酸性气体自捕能力极强，溶液循环量小，功耗小。溶剂不氧化、不降解，有很好的化学和热稳定性。净化气质量好，净化程度高 $[\text{CO}_2 \leq 20\text{ppm} \text{ } \text{H}_2\text{S} \leq 0.1\text{ppm}]$ 溶剂不起泡。具有选择性吸收 $\text{H}_2\text{S}$ 、 $\text{COS}$ 和 $\text{CO}_2$ 的吸收具有选择性，可分开脱除和再生。溶剂廉价易得，但是甲醇有毒，对操作和维修要求较严格。该工艺较为成熟，目前全世界约有87套大中型工艺装置。该工艺需从国外引进。由于操作温度低，设备、管道需要高温材料，且有部分设备需从国外引进，所以投资较高。低温甲醇洗溶剂在低温( $-50^\circ\text{C}$ )下吸收，含硫酸气采用热再生，回收 $\text{CO}_2$ 采用降压解吸，脱碳采用气提再生，

热耗较低。

虽然低温甲醇洗工艺投资较高，但与其它脱硫和脱碳工艺相比电耗低、蒸汽消耗低、溶剂价格便宜、操作费用低等优点。特别是脱硫的净化程度很高，对甲醇的生产十分有利，因此该气化厂采用低温甲醇洗工艺脱除酸性气体。

#低温甲醇洗工号主要由四级冷却和9个塔组成。气化车间来的37℃粗煤气在四级冷却被冷却到-32℃后进入1塔。在粗煤气进一步的冷却之前，为防止煤气冷却液结冰，喷入少量的甲醇。甲醇的冰点为-97℃，加入甲醇后会极大地降低煤气冷却液的冰点，所以能防止其结冰。1塔和2塔主要吸收煤气中的 $H_2S$ 和 $CO_2$ 等酸性气，3-5塔主要甲醇的再生，3塔和4塔是冷再生，5塔是热再生。6塔主要是用脱盐水洗涤 $CO_2$ 排放气中的甲醇后送往锅炉烟囱排到大气中。7塔是预洗闪蒸塔，主要是闪蒸从1塔的底部预洗段出来的石脑油和预洗甲醇中所含的溶解气。8塔为共沸塔，主要是除去从 $B02$ 萃取器甲醇水室来的甲醇水中溶解的石脑油及酸性气等。9塔为甲醇水塔，主要是分离甲醇和水。由于甲醇在酸性条件下易发生聚合产生聚合物堵塞管道，同时实践也证明甲醇水塔再沸器易堵塞，因此提供了两个100%能力的再沸器，为减小再沸器的堵塞，在甲醇水塔的底部喷入 $NaOH$ 溶液。

经过实际的运行，在义马气化厂二期的设计中做了一下的改进。调整甲醇贫液和半贫液的比例，加大了硫化氢浓缩塔的循环量，以保证二氧化碳尾气中硫化氢的含量不超标。硫化氢浓缩塔采用克劳斯馏分高比例循环。原料其中硫化氢的含量比较低，为保证送克劳斯装置的硫化氢含量达到30%，硫化氢浓缩塔进行克劳斯馏分高比例循环。一期设计二氧化碳闪蒸塔出口半贫液通过一台泵分别送往二氧化碳吸收塔和硫化氢浓缩塔。为了节省电耗，二期改为两台并联的不同扬程的泵分别送往两塔。将甲醇水精馏塔塔顶的溜出物纯甲醇蒸汽直接送往热再生塔中。这样不仅甲醇蒸汽可作为热再生部分

的热源，减少蒸汽消耗，而且可以省去甲醇水塔精馏塔塔顶的冷凝器、凝液槽、回流泵以及相应的公用物料消耗。为防止二氧化碳尾气水洗塔夹带水汽，冬天结冰的状况，二期在二氧化碳水洗塔出口加装一台气液分离器，并将二氧化碳送往锅炉房排放，以改善周围的大气环境。提高预洗闪蒸塔一段洗涤液的出口高度，以增加其流入萃取器的压头。硫化氢浓缩塔由三段改为二段，省掉了单纯的减压闪蒸段。八，为防止克劳斯馏分夹带烃类(石脑油馏分)，在w014后增加一台氨冷器w022□将气体冷却到-50℃，在分离器中分离，冷凝液回到回流槽b001□最后进入w015深冷到-45℃，冷凝液进入到b002□

#克劳斯硫回收工号。克劳斯硫回收法又称为干式净化法，它是利用500#低温甲醇洗来的h<sub>2</sub>s为原料，在克劳斯燃烧炉使其部分氧化生成so<sub>2</sub>，与进气中的h<sub>2</sub>s作用生成硫磺。操作时控制h<sub>2</sub>s和so<sub>2</sub>的摩尔比为2：1。然后进入转化炉，在炉内强催化剂铝矾土的作用下，生成元素硫，而所需的so<sub>2</sub>是通过燃烧1/3的h<sub>2</sub>s而获得的。

浏览更多与本文《气化厂实习总结》相关的文章。克劳斯法流程有单硫法、分流法和催化氧化法。单硫法是全部酸性气通过燃烧炉，严格的控制燃烧炉的空气量，只让1/3的h<sub>2</sub>s燃烧生成so<sub>2</sub>□这些so<sub>2</sub>与h<sub>2</sub>s反应生成硫。单硫法又称为 部分燃烧法 。分流法将三分之一的原料进入燃烧炉，将其中的h<sub>2</sub>s完全燃烧生成so<sub>2</sub>，再将另外三分之二的原料气一起进入催化转化器发生克劳斯反应，生成硫磺。该法容易控制混合气中的h<sub>2</sub>s和so<sub>2</sub>的比例，但不宜处理含烃类物质较高的原料气。因为三分之一的原料气中的烃类气体没有经过高温炉的氧化燃烧，因而使硫磺的纯度不高，颜色变深，臭味很大，而且对催化剂的毒害作用较大。单流法和分流法都适用于处理h<sub>2</sub>s浓度较大酸性气。对于浓度为2%-15%的酸性气一般采用液相催化法。

该工号采用部分燃烧法。从低温甲醇洗来的富 $\text{H}_2\text{S}$ 气体首先进入气液分离器，分离酸性气中夹带的液滴后，进入酸气燃烧炉，与空气一起进行部分燃烧。燃烧后的酸性气通过换热器回收余热，这时产生的硫也被冷凝下来。在进入二段反应器进行反应，再回收余热时其中的硫被冷凝下来。反应后的尾气进入焚烧炉焚烧，回收余热后进入尾气洗涤塔，吸收其中的有害成分后达标排放。

停车时，酸性气通到火炬燃烧。有时因操作温度较高而使酸性气中夹带烃类(石脑油)液滴，使火炬燃烧不正常，冒黑烟。中控通过精心操作，降低系统温度，使酸性气中不含烃类物质，火炬正常燃烧。

通过向师傅请教抑或其它的途径，了解一些阀门或构件的基本知识。如安全阀、疏水阀和导淋管等的作用，了解泵及其附属管线的作用，了解了比重计等常用化工仪器的使用方法。

化工厂是一个高危的行业，有毒有害的物质较多，安全生产是化工生产的核心。在净化车间，主要的有害物质有甲醇、硫化氢、氨、甲烷、苯、石脑油和一氧化碳的等，了解其性质和危害性，是防止其伤害所必须的。在进入生产装置区时，必须佩戴呼吸器、逃生器等；在进行高空作业时，必须佩戴安全带；在有可能接触碱液等有腐蚀性的液体时，必须戴胶皮手套和防护眼镜。

刚到义马气化厂实践不到半年，且没有其他的实践经验，要提出什么工艺技术上的合理化建议是很难的，仅就我的所见所闻及所想，简述如下。

某些仪表的选型和安装不太合理。如某些仪表的量程选择不当，量程过大，读数只在较小的低数值范围内波动，准确性不够。在安装仪表时，仪表的前后都应该有一定长度的直管距离。然而在现场发现，某些仪表安装在管道弯曲处，于此会影响仪表的正常运作。

现场的仪表设备标示不够健全。例如某些管道未有任何标志；仪表上未标有有效地使用期限、检修时间等；在某些危险源的地方未有警示牌和有害物质的性质介绍等。后来厂里进行双基建设，这些标示逐渐的健全。

有些师傅违章操作。例如在高空作业时未佩戴安全带，就进行高空作业；为戴安全帽就进入装置区。这些都是安全隐患。

某些操作规定不太现实，可操作性差。例如，在巡检时，要求要带测温仪、听棒、巡检牌等东西，既要做好巡检，又要做好记录。手里拿的东西很多，记录就成了问题。而在巡检的时候还哟啊清除装置区的大垃圾，疲于应付。在规定的时间内必须挂巡检牌，就是由其它的活也必须停下来，于是有的师傅只好先挂牌，再去干活。挂牌是为了更好的巡检，若是为了挂牌而挂牌，就是挂得及时，不去很好的巡检，那挂牌又有何用。

净化车间也有值得借鉴的地方。如设备和现场卫生与检修承包到人；采用多种形式进行安全教育，但大多流于形式，效果不太好；实行作业票据制，加强了安全管理；领导带班制，厂领导负责车间，车间领导负责班组，这样不仅增加了员工的信心，也充分的调动了员工的积极性。

走上工作岗位是人生的一大转折点。而实习阶段又是一次脱胎换骨的洗礼。洗去了我们大学时的梦想，重归于现实之中。听师傅说大学里学到的知识没有多少能用到实践中去，换言之，就是没什么用处。因为在该厂的备煤车间就在当地招了许多民工，培训几天就上岗，也能跟大学生一样的现场巡检，不比其他人差。但是他们只能机械的去进行一些简单的操作，如开关阀门、排液等体力活；至于为什么要开关阀门、为什么要排液等原因，我想他们是不能得知的，也不想知道的。

大学知识之于实践，正如水之于鱼。当你身处其中，一旦融入血液时，你不会感觉到它的存在。而一旦离开它，正如断

翅的雄鹰，不能遨游太空，更是寸步难行。越是不断地实践，越是感受到理论之于实践的重要。

打扫卫生似乎是实践的主旋律。据说在我们来气化厂之前，厂里就辞退数百名临时工。听说而已，没作实际调查，亦无此雅兴。大抵经济危机之祸吧。打扫卫生的项目很多，如现场的地面、泵体，中控操作间的地面、门窗玻璃，领导的办公室，厂里的道路。在最初的一个月的时间中，大抵除了讲课，就是打扫卫生，且时间远大于讲课。初时有些不解和反感，后来就渐渐的习惯了。扫地也不全没有益处，至少修正了我对于在工厂上班的的最初的印象。

以后的实习总是免不了的，人们总是习惯于从以为以往的经历中寻找经验。实习事虽小，但干系甚大。兹就目前实习之状况，提些不成熟之建议。

浏览更多与本文《气化厂实习总结》相关的文章。培训计划不够健全或执行不力。凡事预则立不预则废，培训亦不例外。一个完整合理的实习计划是实习取得良好效果的关键。但计划制定出来，不执行亦如废纸。

频繁更换专工，实习工作的开展未具有连续性。此举对专工倘或有利，多走走总是没错的。但对于学员，未必如此。各位专工都会按照自己的思路拟定实习计划。一旦走后，后继者未必萧规曹随。学员被指东指西，有些东西被反复的提交，有的则闻所未闻。

与实习的单位沟通不够，讲课的次数少，劳动的时间多。如欲取之，比先予之。欲获得知识，光钞票还不够，劳动来的既实在，有明显。诚然，帮助别人能增进友谊，对方也乐于赐教。但当帮助让别人觉得是理所当然的事，那就不妙了。

对筹备处的情况下传不够。企业的同心文化的初衷是希望广大的员工团结一致，为企业的发展出一份绵薄之力，但身

处外地实习，正如一只失线的风筝，与筹备处失去联系。现场的施工的情况、筹备处的决策和政策，只靠一些小道消息和道听途说而得知。令在外实习者未感受到筹备处的关怀。

员工在外的实习情况上达不畅。只有了解实际情况，才能实时的调整实习的策略，培训方案也更加的切合实际。只有不断地把员工的实际情况上达，让上级及时的掌握员工的实际情况，培训工作才会不断地提高。

对员工的思想动态把握不够。员工的一些厌学情绪，对厂里劳动的反感，未做出及时的了解和调解。

以上都是在今后的实习中应当尽力解决的。

## 仓库社会实践心得体会篇五

20xx年xx月xx日—xx月xx日

xxxx中百仓储(配销)中心

一、开展实习活动

2、6月24日，参观xxxx中百仓储(配销)中心。

二、后期总结工作

7月1日收集并整理资料，并定稿。

一、公司简介：

1. 基本情况：

xxxx中百物流配送中心是中百集团下属子公司，位于xxxx市东西湖区xxxx山台商投资开发区，该中心占地面积130亩，总



建筑面积3.5万平方米，拥有近100个装卸货口，库存金额可达5000万元，除满足中百自身200余家超市门店日常配送外，可面向社会满足6000-8000个品种配销。

物流中心以经营副食品、烟酒饮料、生活日用品及家电系列商品四大类为主，兼营其他商品的批发和零售。拟规划建设一个集工业品批发、商品配送、仓储超市为一体的大型现代化物流中心。

## 2. (物流)主要设施:

xxxx中百物流配送中心通过引进集高位货架、前移式电瓶叉车、无线网络通讯技术、无线手持终端、条码及扫描技术、计算机信息管理于一体的智能化仓库技术，实行按客户、商品、批次分别对商品进行精确的分类定位管理，实现“储存立体化，装卸机械化、分拣电子化”，是华中地区单体面积最大的现代化物流配送中心。

## 3. 仓库类型:

### 1) 库房特点

该中心拥有现代化物流库房两座，共8个仓间，中间以连廊相联，呈“h”型分布。外环为供应商送货作业带，内环为物流中心发货作业带，内外作业可同时进行，动线分明。仓库月台高度1.2米，设有100个收、发货口，配有自动升降平台10个，可上下调节高度以满足不同吨位车辆的装卸货作业。东、北、西面各收货口配有电子称量秤，为供应商送货品种提供以托盘为单位的自动称量，有效纠错，提高收货效率。库内配有烟雾报警自动喷淋和监控系统，为作业安全提供了有力的保障。

### 2) 整体布局

XXXX中百投资建设的现代化物流配送中心建筑面积达5万平方米，其中配送中心库区占地2~2.5万平方米，停车场占地3万平方米左右。配送中心整体呈“u”字型设计，屋顶和墙体呈天蓝色，可见，蓝色是该公司建筑的标志色了。四周的墙体都有若干个进出货口。凹进去的两边分别有多个分进出口(据资料记载，共拥有近100个装卸货口)。而停车场内的中百配送车辆则一律印着红色的企业商标及“国宝桥米”的字样。

该中心拥有现代化物流库房两座，共8个仓间，中间以连廊相联，库区高度达12米左右，内部配置着39组五层、十几米高的高层立体货架，商品存储、分拣、配送实行计算机智能化管理，引进了5条日本先进的半自动化分拣线，同一时间可自动分拣1800余个品种，可满足100余台不同车型车辆同时配货。整体业务量在满足中百现有300多家大小超市连锁网点配送外，还可同时面向社会提供近8000个品种配销。

### 3) 库内布局

该中心根据作业功能划分为收货区、储存区、箱装分拣区、拆零分拣区和待发区。拥有高架库5个，内设7米高五层货架1500组，可提供标准托盘位15000个，其中一层标准分拣位3000个；通过型商品作业库1个；拆零商品作业库2个，配备dps数字分拣线5条，能实时、准确地接收和回传分拣数据，同一时间满足1800个品种的拆零分拣。

### 4) 物流动线类型

虽然库区的整体设计呈“u”形，但其物流动线有两种形式：右侧的站台既可以进货，也可以出货，呈“u”型物流动线。主要负责向社会各客户配送(据资料记载，可面向社会满足6000-8000个品种配销)，属社会物流体系。左侧的站台均为出货站台，进货站台则在另一侧，呈“l”型物流动线。

这一部分主要是对中百集团内部三百多家门店，特别是对便

利超市连锁店进行配送，属企业物流体系。库内高层货架之间的距离均为3~3.5m且每组货架上方都用蓝底白字和箭头醒目地标明着货架的编号和指向，与课本上介绍所不同的是，在每个货架上并没有标明所放物品的大类名称；而前面地面上都固定有一根直径很粗、黄色弧形钢管，自然地成为了储存区与其他区间的分隔线。

## 5) 分区设置

在面积达2~2.5万平方米的库区里，作业区域可以分为：进货月台、集货区(该中心：集货区即指验收区)、暂存区(专门放置流通量大、流通速度快的a类货品)储存区、拆零分拣区、分货区、待发货区、出货月台。进出货月台高度1.2米(据资料记载，配有自动升降平台10个，可上下调节高度以满足不同吨位车辆的装卸货作业)。其作业流程可以总结为：进货——储存——分拣——分货——发货。故，该配送中心属于以流通为主的通过型配送中心。

## 4. 作业管理

该中心采用无线手持终端技术实时记录库房收货、定仓、补货、移库等信息，及时准确记录仓位品种和存量变化，随时保证帐实相符，弥补传统电脑记录滞后于实物转移的缺点，有效支撑仓管系统实时化管理。

库内商品存储运用科学的储位管理方法，采取abc分类原则，根据商品的不同出货量、出货频率，采用托盘、前移式电瓶叉车、电动托盘搬运车等专业物流设备，以整体托盘为单元，实施收货定仓、补货移库等现代化作业管理，缩短整体搬运距离，实现搬运效率最优化，有效降低作业成本。

## 二、实习过程

在参观xxxx中百物流配送中心之前，接待人员首先向我们介

绍了仓库占地面积，员工人数等企业概况。当学生列队有序进入仓库时，最吸引人的是“细节决定成败”这六个大字，从这可以看出中百仓储企业员工文化，领导文化等，用细节来证明一切，实现企业与企业，企业与员工之间的共赢。

在参观过程中，我们了解到，其企业的一整套系统都是按照严格的配送中心的基本作业管理流程进行，即进货，对此进行进货检查和入库作业，及清单的核对；分类，对货物的摆放区域，相互影响货物的分类等过程；储存，将货品放入相应库位号（每一货架上都有相应编号），进行库存管理。

订单处理，根据各配点订货需求，对物品的数量，品种进行总和；配货，拣货员根据每一订货点的需求进行货物拣选，并确保拣货的准确性；分放，将每一点的物品进行不同区域储存（必须放在指定位置）；补货，将有破损等现象的货品剔除，放在相应的回收物流区，然后进行补充；送货，根据货物多少，企业分派不同型号车辆，对各门点送货，确保送货及时性，安全性。

在参观时，同学们也不甘落后，他们陆续提出，“高货架上的货物是怎样从上取下的；硬条形码和软条形码的区别等”，看到这些好学学子，接待人员也耐心的一一给了我们答案。

“走进物流，实践物流”，在实践活动中增长见识，了解企业，学会沟通，交流，学会观察事物，让理论变为实际，为物流的学习奠定雄厚的基石。切身体验物流，取得教学与实践相结合的理想效果。

### 三、借鉴收获

在网上我们了解到的知识相对于实际中要多。像：第三方物流服务方式，物流经营方式的分类，它可分为功能物流经营方式和集成物流经营方式。所谓功能物流经营方式是指构造适应生产经营过程需要的物流体系，对企业物流经营活动中功能，

各环节进行分析，采用多种形式在市场范围进行物流资源配置。

以建立一个功能健全，环节配套的物流运作系统的基本方式。它一般注重物流运作中各种基本功能要素的管理。强调物流经营过程中物流功能系统优化和高效运作。集成物流经营方式就是将企业各种物流资源，各种物流活动以及各种相互关系用供应链方法事例，集成起来形成统一高效的物流运作体系的基本方式。

经营过程物流经营方式包括：连锁物流经营方式和代理物流经营方式。连锁物流经营方式就是为了更好的发挥物流服务的优势，采取连锁形式开展物流经营活动的基本方式。它需要注意连锁经营的地域范围，经营实力，服务水平以及连锁经营的规模效益等。代理物流经营方式就是为各种新兴商务活动提供代理而开展的物流经营方式。它一般应注意根据实际情况合理决定物流经营项目和市场范围，同时注意选择合理的代理方式和兼顾委托方的利益。

同时我们也学到了企业现代物流增效的途径，物流公司的管理模式等。

不过也有一些地方令我们觉得有些许失望。在工贸家电的仓库内，我们没有找到用来保证空气流通的通风换气扇等设备，也没有比较现代化的消防设施，只有几个消防器在墙边放着，这不能不说是一个遗憾与不足。

在走访的物流公司。我们了解到现在xxxx很多物流公司内几乎无专业的物流工作人员，而且在所接受的业务范围都局限于百货，业务范围受到限制那公司还怎样发展。

文档为doc格式